

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЯ И СООРУЖЕНИЯ

СЕРИЯ 2.436-18

УЗЛЫ ЗАПОЛНЕНИЯ СВЕТОВЫХ ПРОЕМОВ
В СТЕНАХ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПРОФИЛЬНОГО
СТЕКЛА

ВЫПУСК 4

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

21673-05

ЦЕНА 0-34

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать

X 1986 года

Заказ № 13465

Тираж 5170

экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЯ

СЕРИЯ 2.436-18

УЗЛЫ ЗАПОЛНЕНИЯ СВЕТОВЫХ ПРОЕМОВ
С ПРИМЕНЕНИЕМ ПРОФИЛЬНОГО СТЕКЛА

ВЫПУСК 4

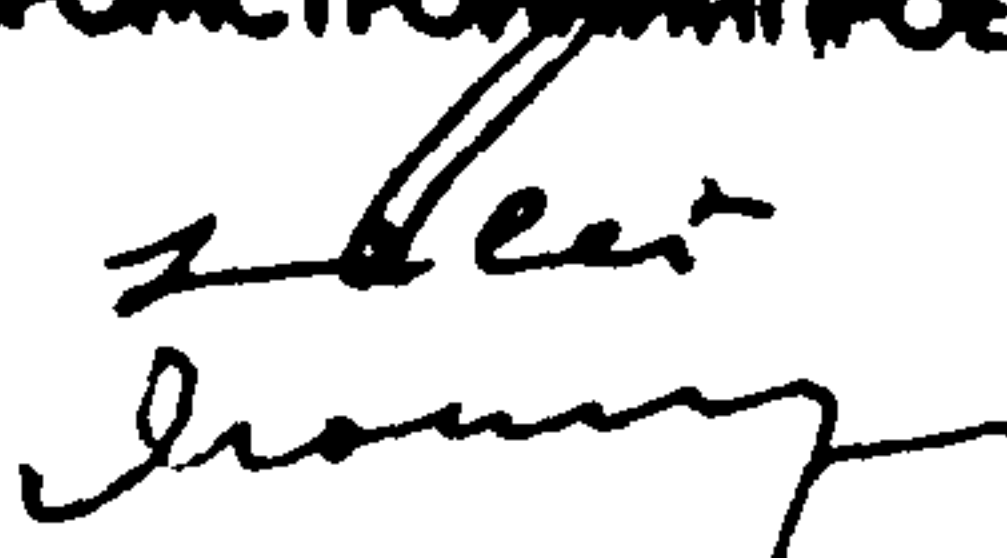
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ДАРЬКОВСКИМ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТОМ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



Н.В. ДОВГЛЯ

А.М. МОНИН

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ

В ДЕЙСТВИЕ

Госстроем СССР

с 01.08.86

ПОСТАНОВЛЕНИЕ

от 21.05.86 №64

Обозначение	Наименование	Стр
2436-18.4 000	Содержание.	2
2436-18.4 010	Техническое описание.	3;4
2436-18.4 020	Слив СП1.	5
2436-18.4 030	Слив СП2; СП3.	6
2436-18.4 040	Нащельник Н1; Н2.	7
2436-18.4 050	Нащельник Н3; Н4.	8
2436-18.4 060	Нащельник Н5; Н6.	9
2436-18.4 070	Нащельник Н7.	10
2436-18.4 080	Нащельник Н8; Н9.	11
2436-18.4 090	Шарнир М1.	12
2436-18.4 100	Крепёжный элемент КЭ1; КЭ2.	13
2436-18.4 110	Угловой крепёжный элемент	
2436-18.4 120	УКЭ1; УКЭ2.	14
2436-18.4 130	Крепёжный элемент КЭ3; КЭ4.	15
2436-18.4 140	Угловой крепёжный элемент	
2436-18.4 150	УКЭ3; УКЭ4.	16

И.ч.отв.	СВЕТАИЧНЫЙ			2.436-18.4.000			
Н.контр.	КАВТУЛЬСКИЙ						
Гр.спец.	КАВТУЛЬСКИЙ						
Рук.гр.	КОРСУНСКИЙ			Содержание	СТАВНЯ	АНСТ	АНСТОВ
Рук.гр.	КОРСУНСКИЙ				Р		1
С.и.и.	КАДАЧЕНЦОВА				ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		

1. Серия состоит из пяти выпусков; состав серии приведен в выпуске 0.

2. Настоящий выпуск содержит погонажные и крепежные изделия, которые должны изготавливаться специализированными заводами-изготовителями окон по сериям 4.436.2-15 и 4.436.2-19.

3. Погонажные изделия — профили толщиной 0,8 мм для ограждения горизонтальных и вертикальных стыков изготавливаются из рулонной оцинкованной стали по ГОСТ 14918-80* группы ХП, первого класса покрытия; толщиной 1,8 мм — повышенной отделки по ГОСТ 16523-70*. Масса цинкового покрытия с двух сторон принята 360 г на 1 м² листа.

4. Длина погонажных изделий должна оговариваться отдельно в конкретном проекте, исходя из возможностей завода-изготовителя, но должна быть не менее 1,5 м.

5. Дополнительная антикоррозионная защита

Исполн.	Светанчикова		2.436-18.4.010	Техническое описание	Стадия	Лист	Листов
Н.контр.	Кавытцкая				Р	1	2
Гл.спец.	Кавытцкая				Харьковский ПромстройНИИПроект		
Рук.гр.	Коретский						
Рук.гр.	Коретский						
Инж.	Коретская						

погонных изделий выполняется в соответствии с ГОСТ 23486-79 (табл. 5). Вид и марка декоративного покрытия устанавливается в конкретном проекте и по согласованию с заводом-изготовителем погонных изделий.

6. Непрямолинейность линейных размеров элементов должна быть не более 1 мм на длине 1 м и 2 мм на всей длине элемента.

7. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров: H_{14} ; h_{14} ; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$; ГОСТ 25347-82 (СТ СЭВ 144-75) ЕСПД „Поля допусков и рекомендуемые посадки.“

8. Крепёжные изделия (болты, винты, комбинированные заклепки) приведены в табл. 2 Вып. 0.

9. Погонные изделия должны поставляться заводами-изготовителями комплектно с крепёжными деталями (болтами, шайбами и т. д.)

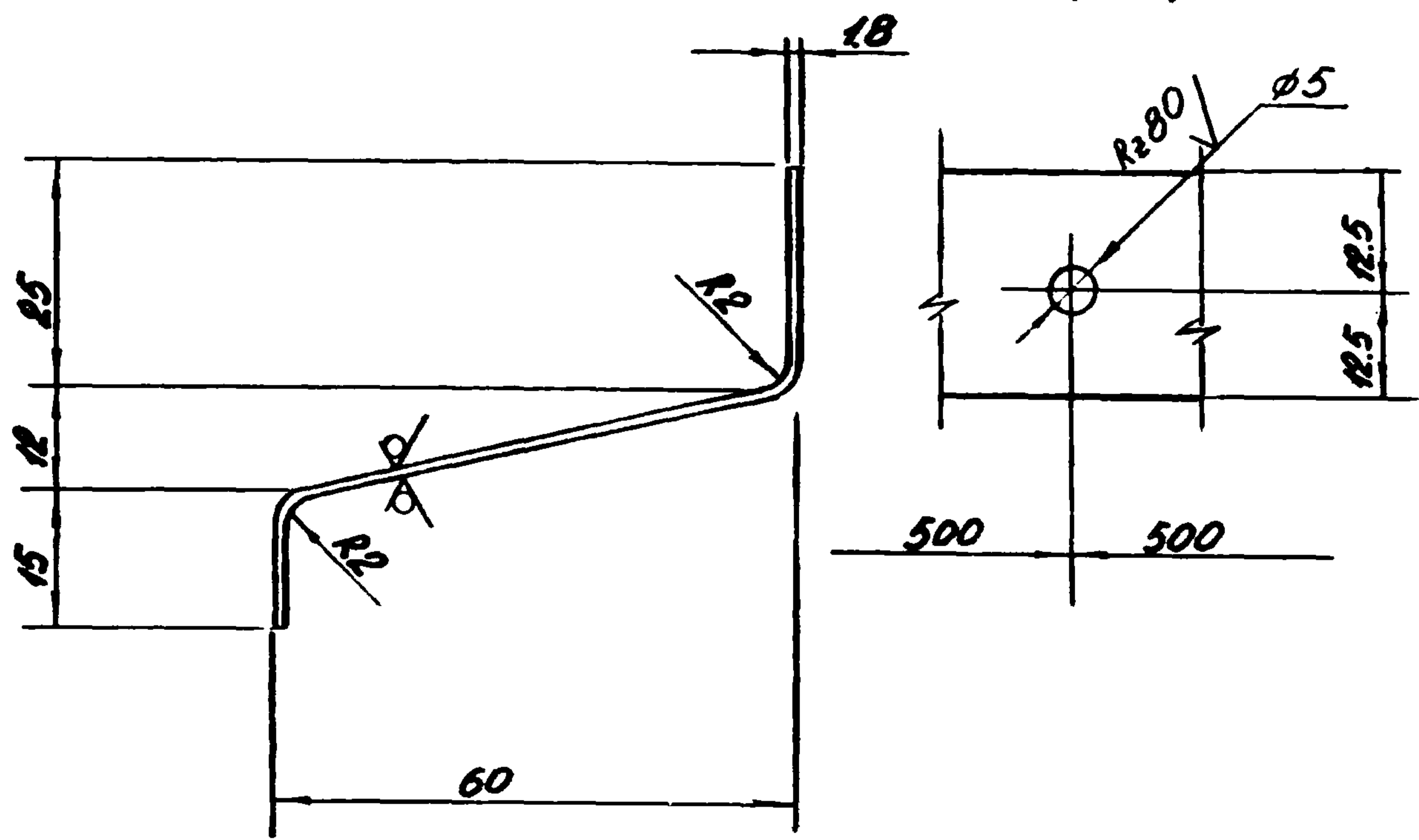
10. Крепление нащельников к железобетонным панелям осуществлять гвоздями в местах, где имеются шлямбурные пробки.

2.436-18.4.010

Лист

2

Rz 160
√(√)

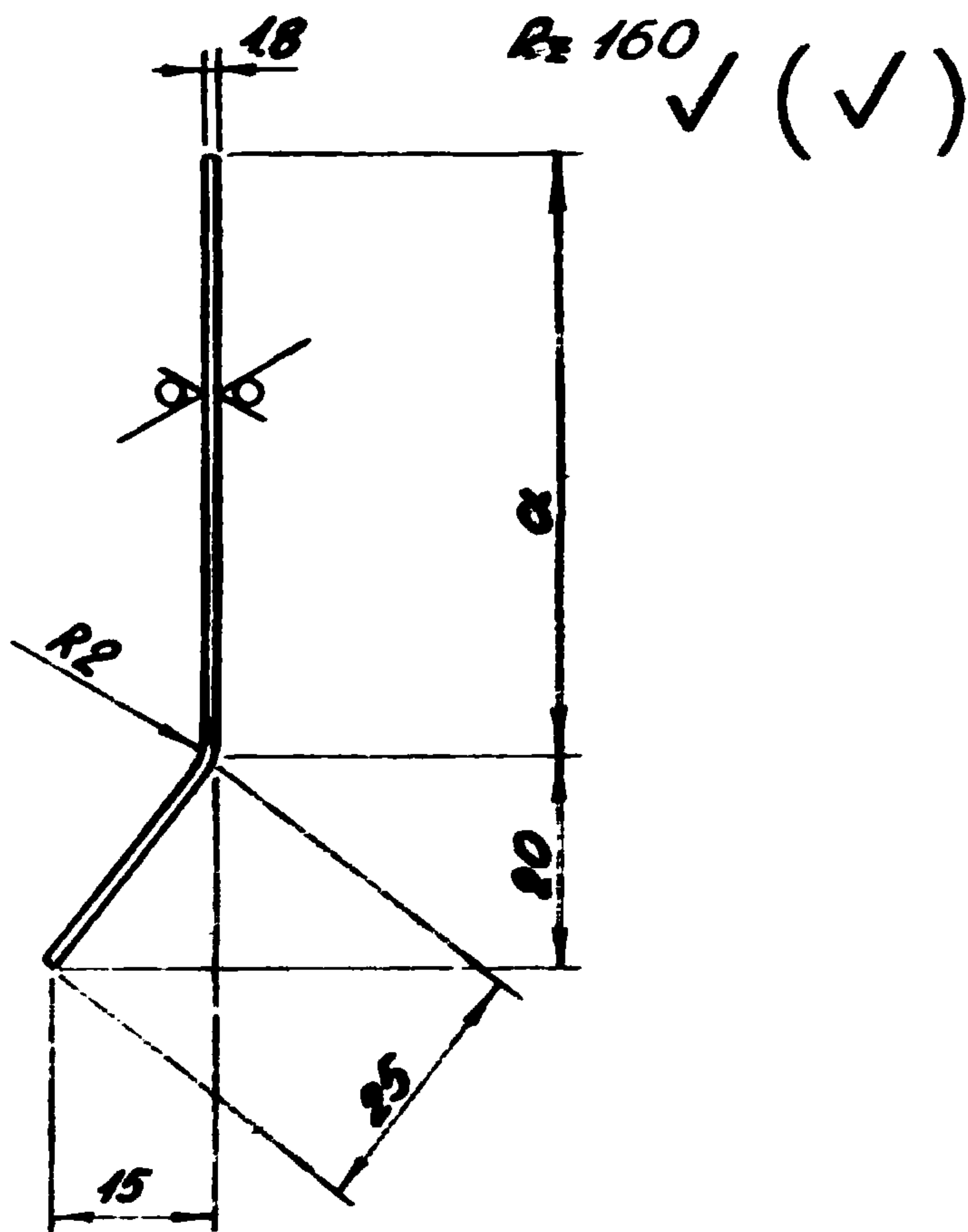


Обозначение	Марка	Длина изделия, мм.	Ширина заготов-ки	Масса кг.
2.436-18.4 010	СА1.15	1510	103	23
-01	СА1.18	1820		27
-02	СА1.24	2410		3.6

Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

Инв. подл. Подпись и дата вкл. инв. л.

			2.436-18.4.010			
Нач. отд.	СВЕТАЛИЧНЫЙ		СПЦ В СА1	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	КАПИТАЛЬСКИЙ			P	СМ. ТАБЛ.	1:1
Гл. спец.	КАПИТАЛЬСКИЙ			Листов 1		
Рук. гр.	КОРСУНСКИЙ			Листов 1		
Рук. гр.	КОРСУНСКИЙ			Листов 1		
И.и.э.с.	КОРАЧЕНЦЕВА		Лист	Б-ПН-18 ГОСТ 19904-74 4-Ш-10кп ГОСТ 16523-70		ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИ ПРОЕКТ



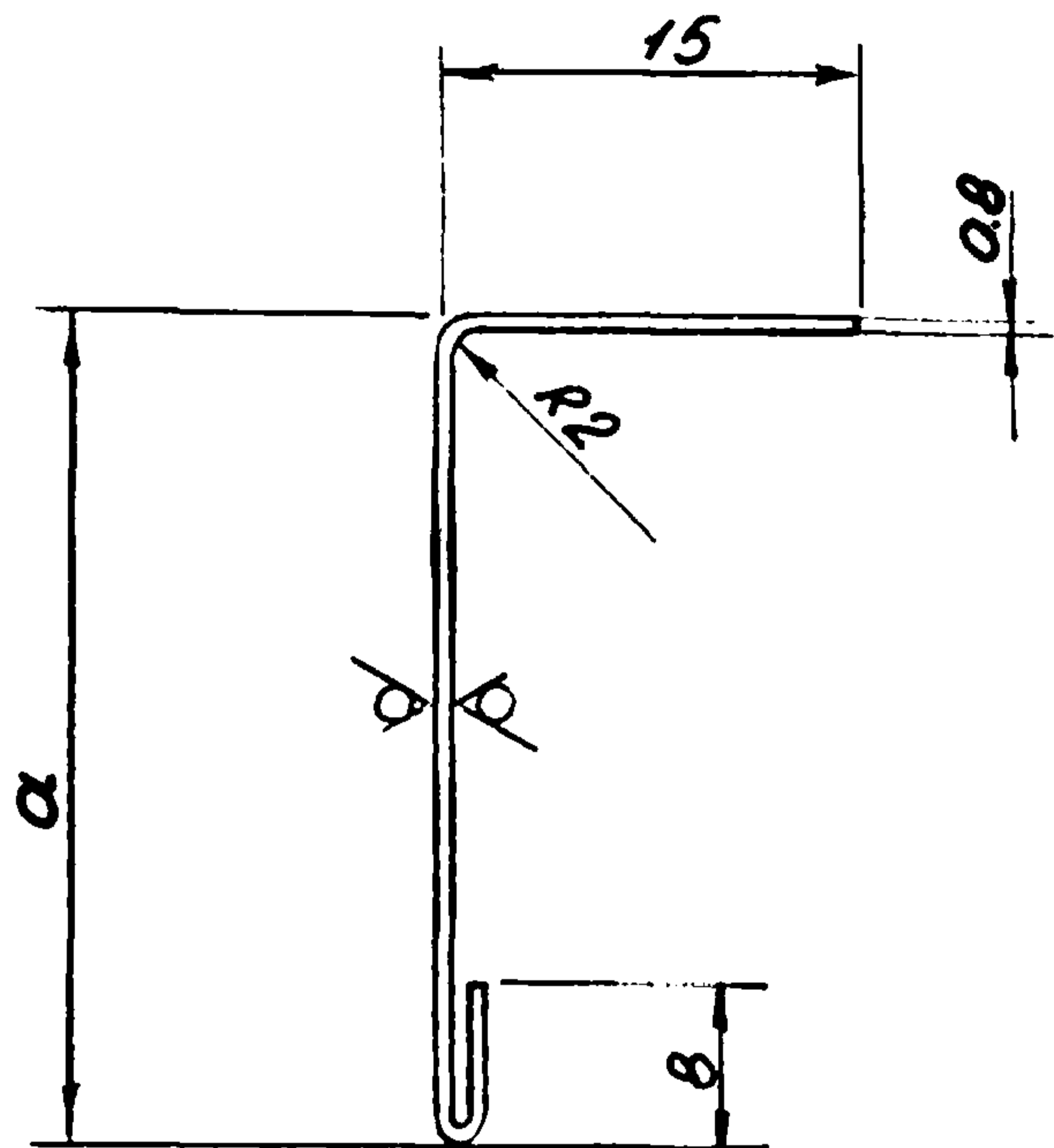
Обозначение	Марка	Размер α, мм	Длина изделия, мм	Ширина заготовок, мм	Масса, кг
2436-18.4.020	СЛ2.15	55	1510	82	1.8
-01	СЛ2.18		1820		2.1
-02	СЛ2.24		2410		2.8
-03	СЛ3.15	65	1510	92	2.0
-04	СЛ3.18		1820		2.3
-05	СЛ3.24		2410		3.1

Предельные отклонения размеров ± $\frac{IT14}{2}$

Исполн. Дата Возвращен

			2.436-18.4.020			
Нач. отд.	Светличный	<i>[Signature]</i>	Слив СЛ2; СЛ3	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Каптульский	<i>[Signature]</i>		Р	СМ ТАБЛ.	1:1
Гл. спец.	Каптульский	<i>[Signature]</i>		Лист	Листов 1	
Рук. зр.	Корсунский	<i>[Signature]</i>		Харьковский ПРОМСТРОЙНИНПРОЕКТ		
Рук. зр.	Корсунский	<i>[Signature]</i>				
И.и.ж.	Караченцова	<i>[Signature]</i>	Лист	Б-ПН-18 ГОСТ 19904-74* 4-III-10 кн ГОСТ 16523-70*		

Rz 160 ✓ (✓)



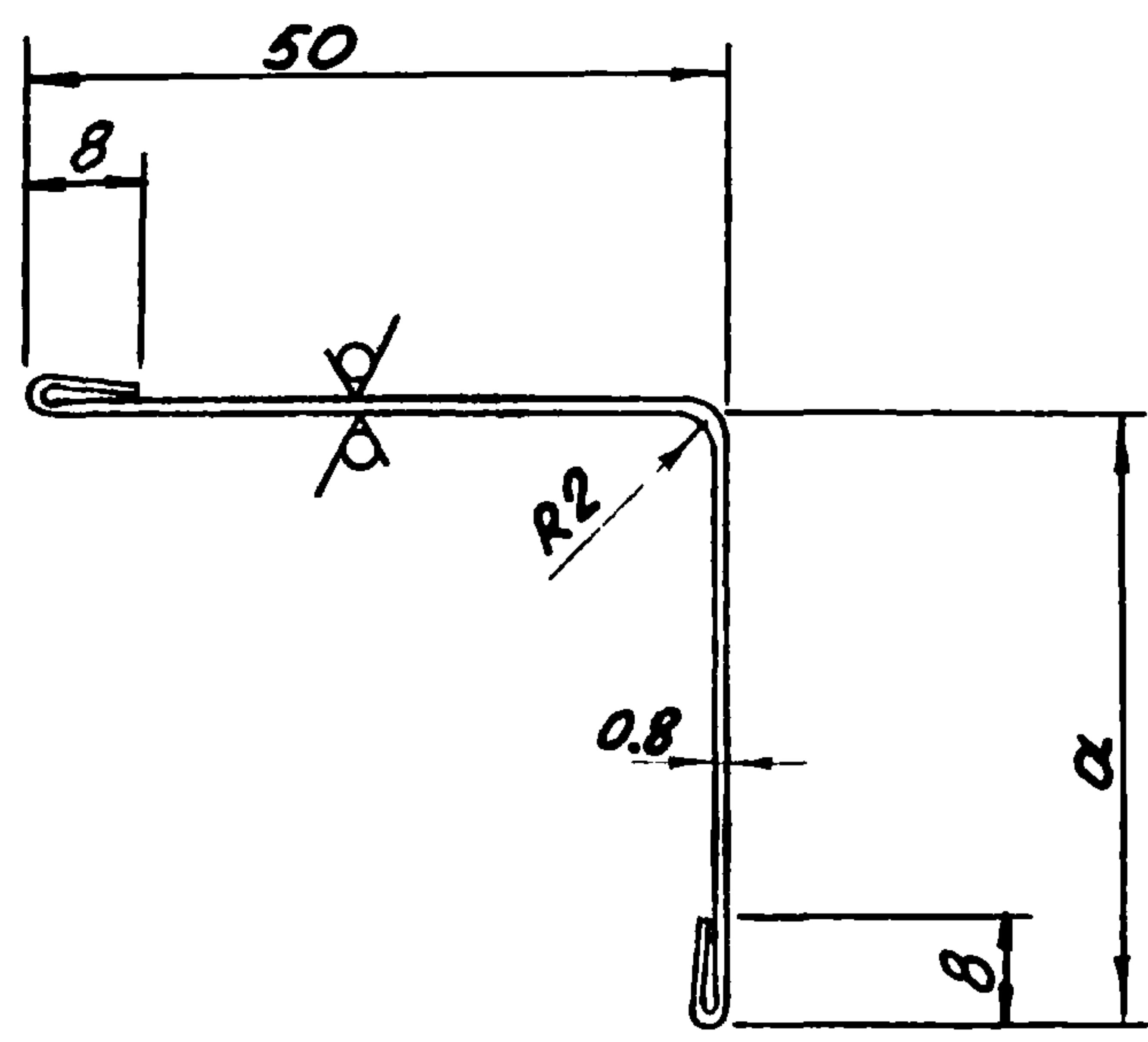
Обозначение	Марка	Размер α, мм.	Длина изделия, мм.	Ширина заготов-ки	Масса, кг.
2.436-18.4 030	H1.15	40	1510	67	0.6
-01	H1.18		1820		0.8
-02	H1.24		2410		1.01
-03	H2.15	50	1510	77	0.7
-04	H2.18		1820		0.9
-05	H2.24		2410		1.2

Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

Инв.подл. Подпись и дата

			2.436-18.4.030		
Нач. отд.	Светличный		Нащельник Н1; Н2	Стадия	Масштаб
Н. контр.	Капитульский			Р	см. табл.
Гл. спец.	Капитульский			Лист	Листов 1
Рук. зр.	Корсунский			Харьковский ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	
Рук. зр.	Корсунский				
ЦНЖ	Караченцева		Рулонная оцинкованная сталь по ГОСТ 14918-80, группы ХП, первого класса покрытия		

Rz160 ✓ (✓)



Обозначение	Марка	Размер α, мм.	Длина изделия, мм.	Ширина заготовк	Масса, кг.
2436-18.4 040	НЗ.15	40	1510	109	1.03
-01	НЗ.18		1820		1.2
-02	НЗ.24		2410		1.6
-03	Н4.15	55	1510	124	1.2
-04	Н4.18		1820		1.4
-05	Н4.24		2410		1.9

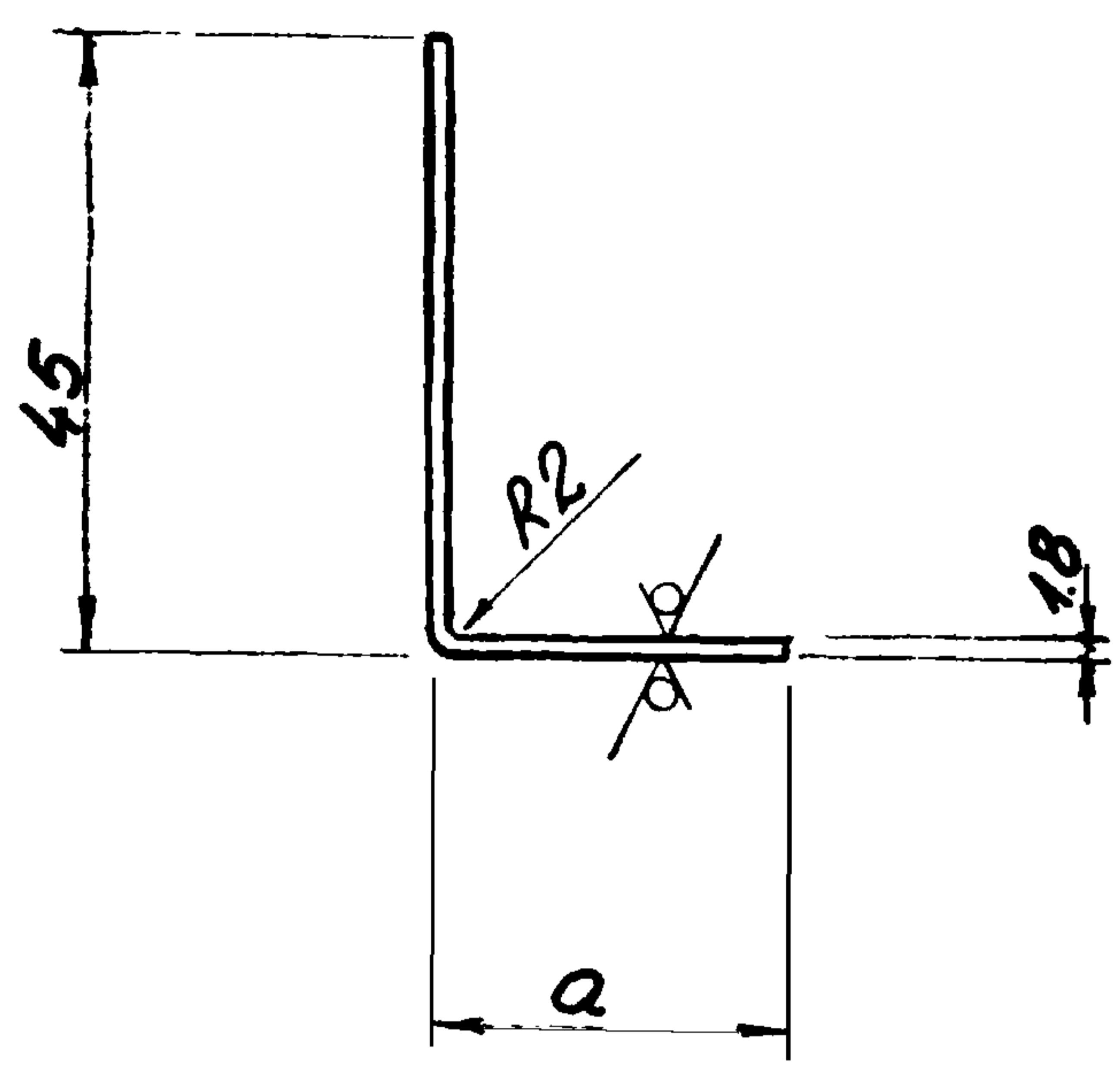
Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

2.436-18.4. 040

нач. отд.	Светличный		Нащельник НЗ; Н4	Стадия	Масса	Масштаб
н. контр.	Каптульский			Р	см.	1:1
гл. спец.	Каптульский			Лист	Листов	1
рук. зр.	Корсунский			Харьковский ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		
рук. зр.	Корсунский			Рулонная оцинкованная сталь по ГОСТ 14918-80, группы У1, первого класса покрытия.		
инж.	Хораченцева					

ИМ. ПЛОС. ПОДЛЕСА И ДАТА ВЗЯМ ИМ. ИМ. ПЛОС.

Rz 160 (✓) (✓)



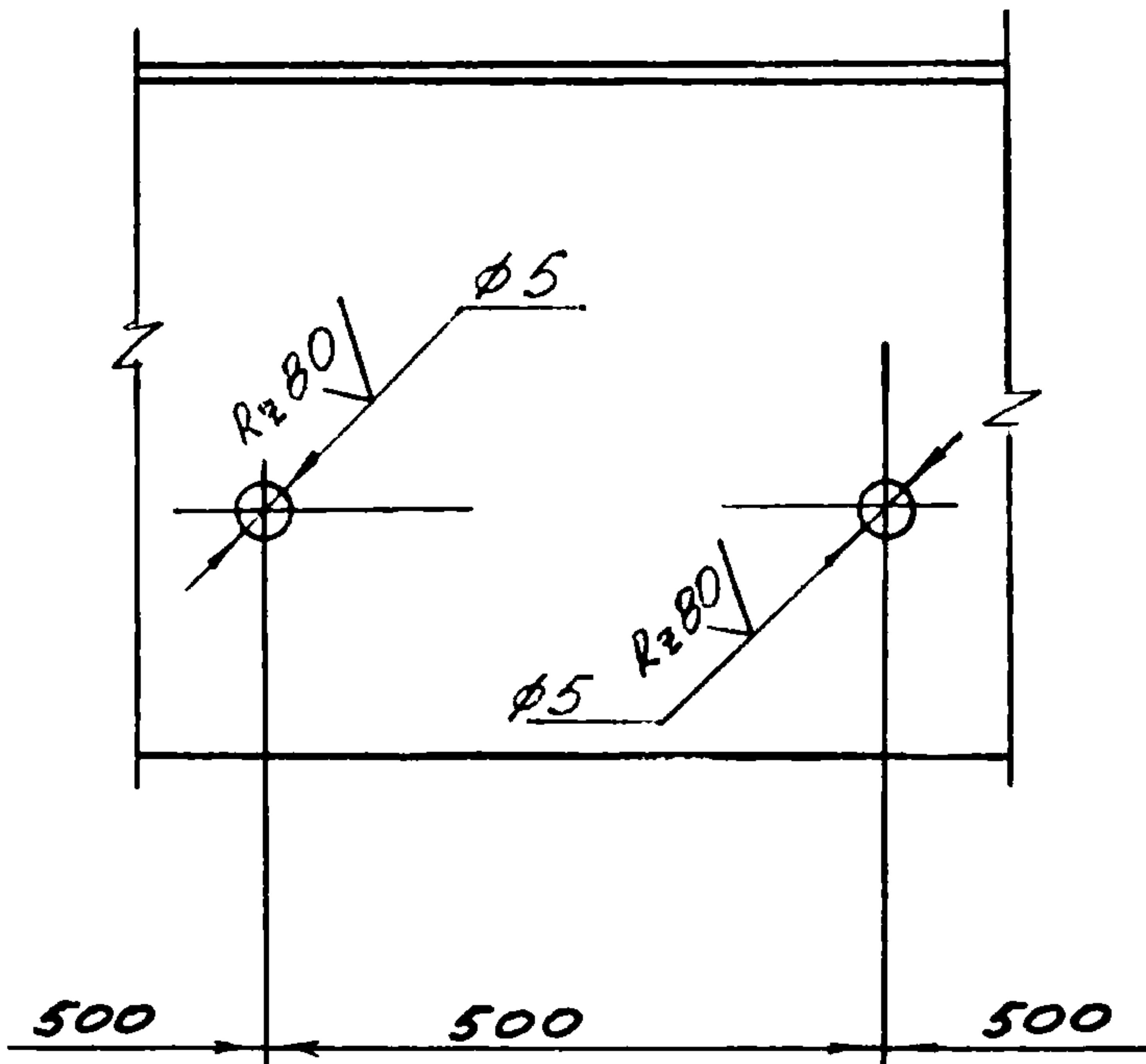
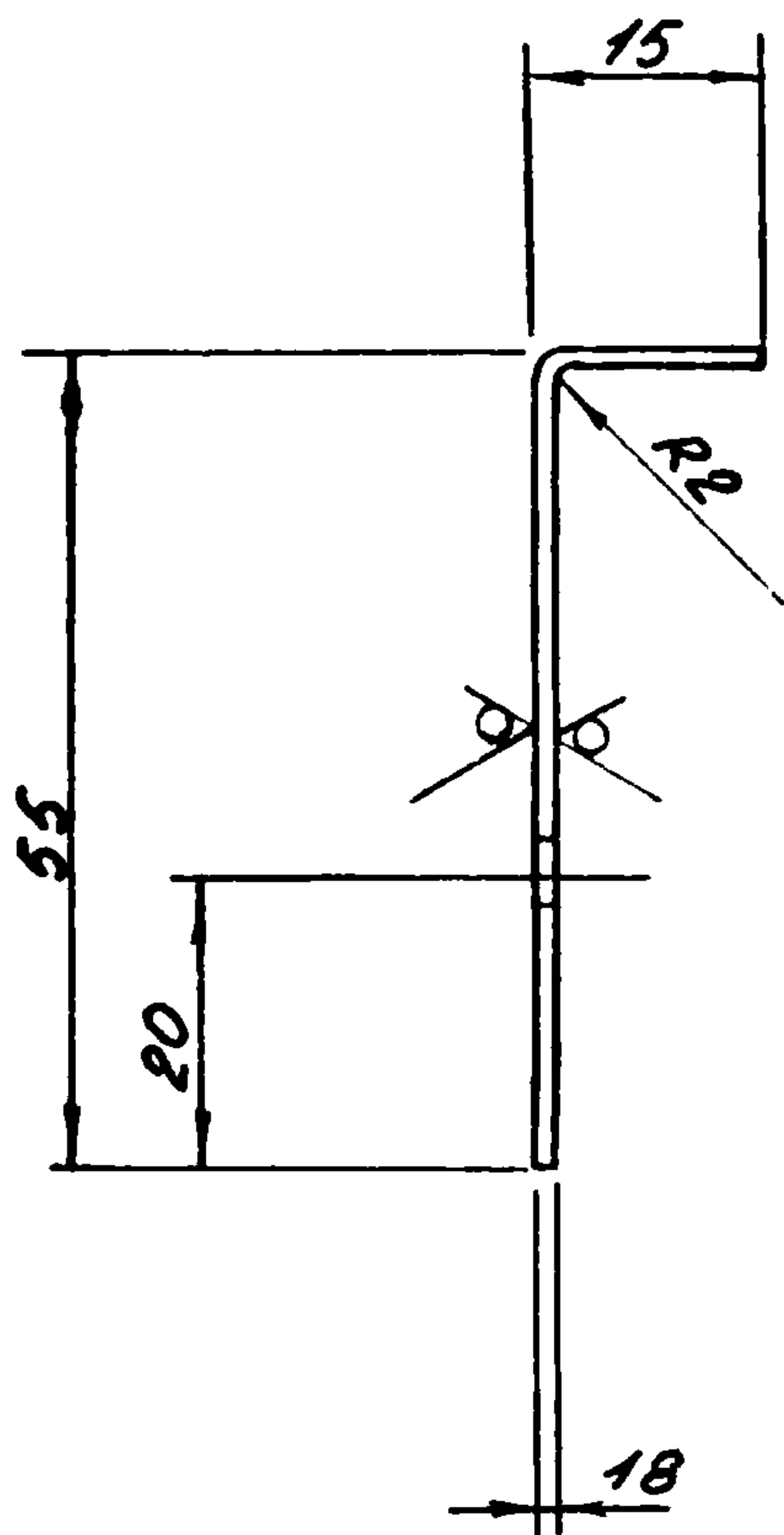
Обозначение	Марка	Размер α, мм.	Длина изделия, мм.	Ширина заготовки, мм.	Масса, кг.
2.436-18.4 050	H5.18	25	1800	72	1.8
-01	H5.24		2400		2.5
-02	H5.36		3000		3.1
-03	H6.18	50	1800	97	2.5
-04	H6.24		2400		3.3
-05	H6.36		3000		4.1

Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

Инв.подл. Подпись и дата

			2.436-18.4.050			
Нач.отд.	Светличный	<i>[Signature]</i>	Нащельник H5; H6	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Капитульский	<i>[Signature]</i>		Р	см. табл.	1:1
Тл. спец.	Капитульский	<i>[Signature]</i>		Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Корсунский	<i>[Signature]</i>				
Рук. гр.	Корсунский	<i>[Signature]</i>				
Инж.	Караченцева	<i>[Signature]</i>	Лист Б-ПЦ-18 ГОСТ 19904-74*		Харьковский	
			Лист 4-III-10 кн ГОСТ 16523-70*		ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	

Rz 160 (✓) (✓)

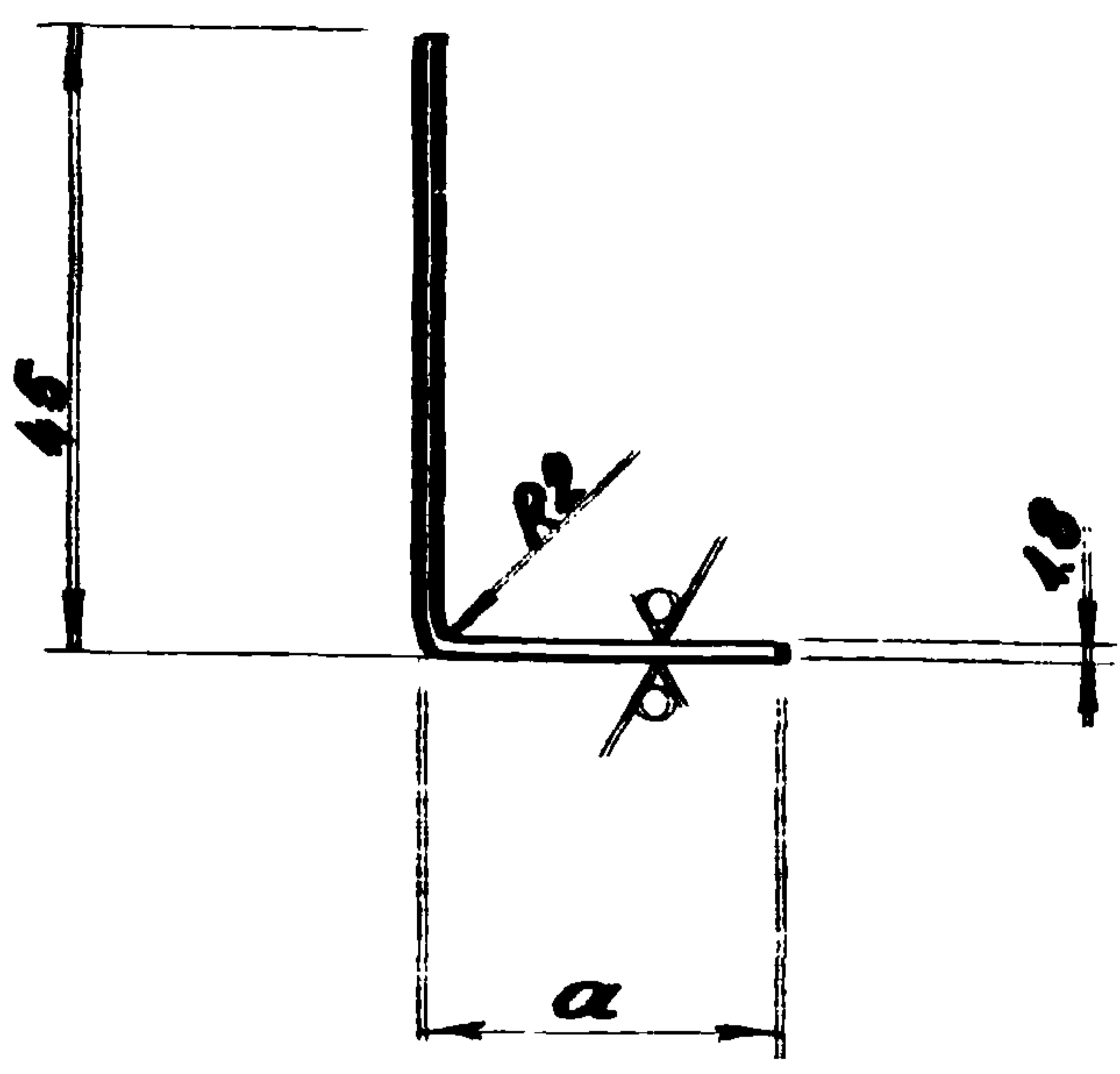


Обозначение	Марка	Длина изделия, мм.	Ширина заготовки, мм	Масса, кг.
2.436-18.4.060	Н7. 15	1510	72	1.5
-01	Н7. 18	1820		1.8
-02	Н7. 24	2410		2.4

Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

			2.436-18.4.060			
Исполн.	Светличный	<i>[Signature]</i>	Нащельник Н7.	Стандия	Масса	Масштаб
И.контр.	Калитувский	<i>[Signature]</i>		Р	см. табл.	1:1
Гл. спец.	Калитувский	<i>[Signature]</i>		Лист	Листов 1	
Рук. зр.	Хорсунский	<i>[Signature]</i>		Харьковский ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		
Рук. зр.	Хорсунский	<i>[Signature]</i>				
Ш.м.	Караченцева	<i>[Signature]</i>	Лист	Б-ПН-18 ГОСТ 19904-74* 4-III-10кл ГОСТ 16523-70*		

Rz 150 ✓ (✓)



Обозначение	Марка	Размер α, мм	Длина изделия, мм	Ширина заготовки	Масса, кг
2436-18.4 070	Н8. 17	25	1720	72	1.7
-01	Н8. 23		2320		2.4
-02	Н8. 35		2920		2.9
-03	Н9. 17	50	1720	97	2.4
-04	Н9. 23		2320		3.2
-05	Н9. 35		2920		4.0

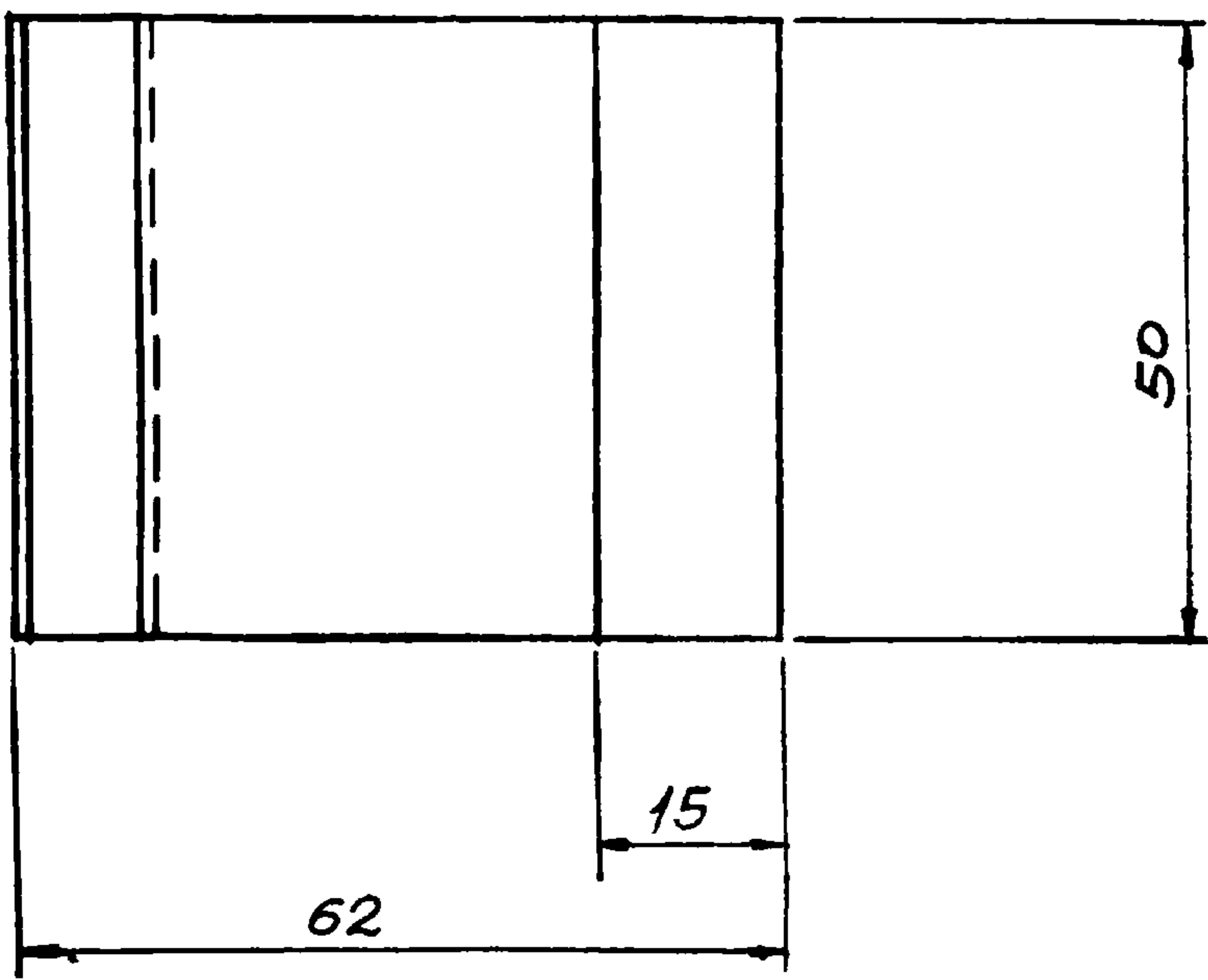
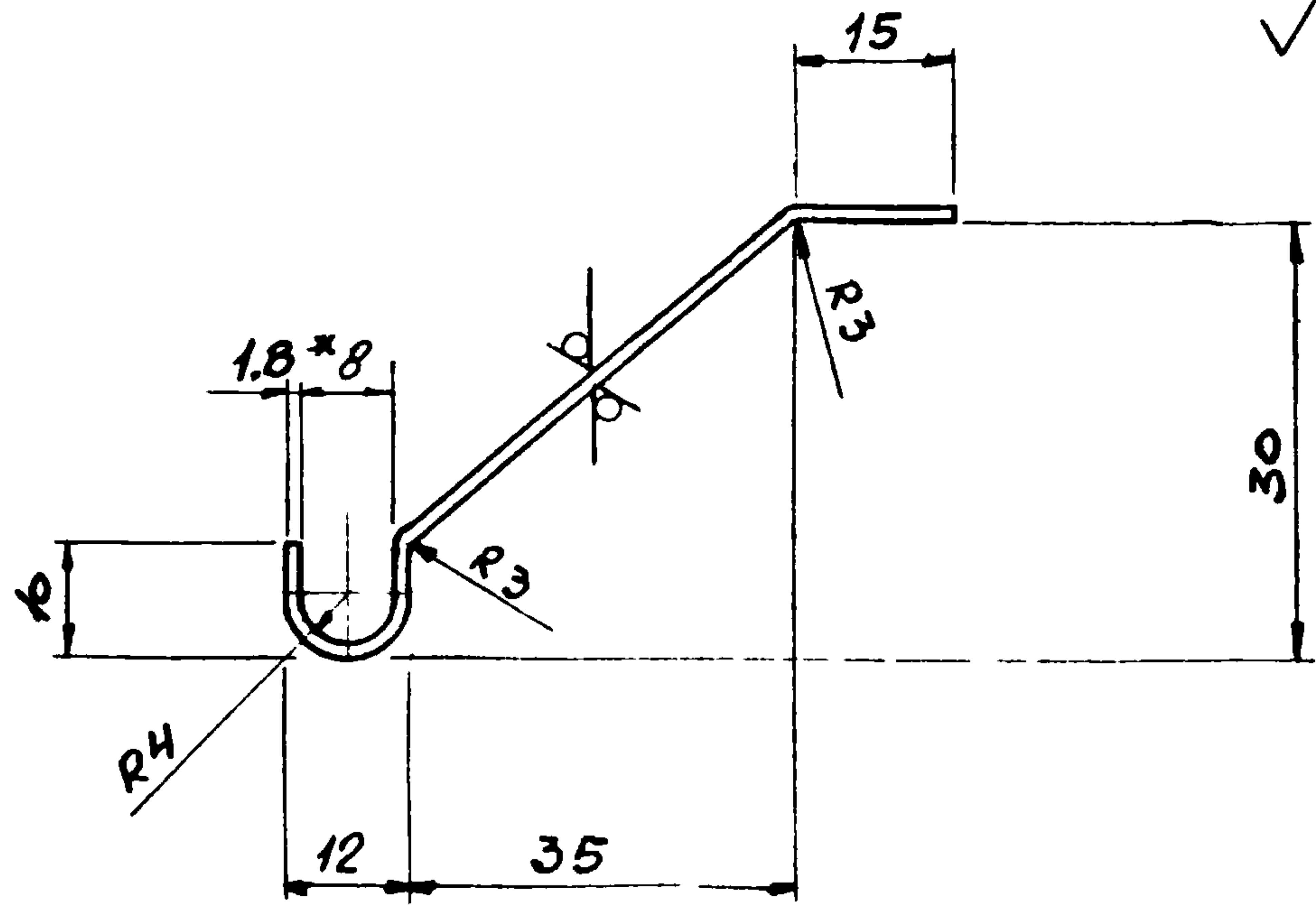
Пределные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

ИНВЕЛОД Логинь и ДАТА Выходной

			2436-18.4.070			
Испол.	Специальный		Нащельник Н8; Н9	Сталь	Масса	Масштаб
Монтр.	Борисовский			Р	СМ. ТАБА.	1:1
Директ.	Борисовский			Лист	Листов 1	
Рук. зр.	Борисовский			Б-ПН-18 ГОСТ 19904-76		Харьковский ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ
Рук. зр.	Борисовский			Лист 4-III Юм ГОСТ 16523-70		
Шифр	Борисовский					

Rz 160

✓ (✓)

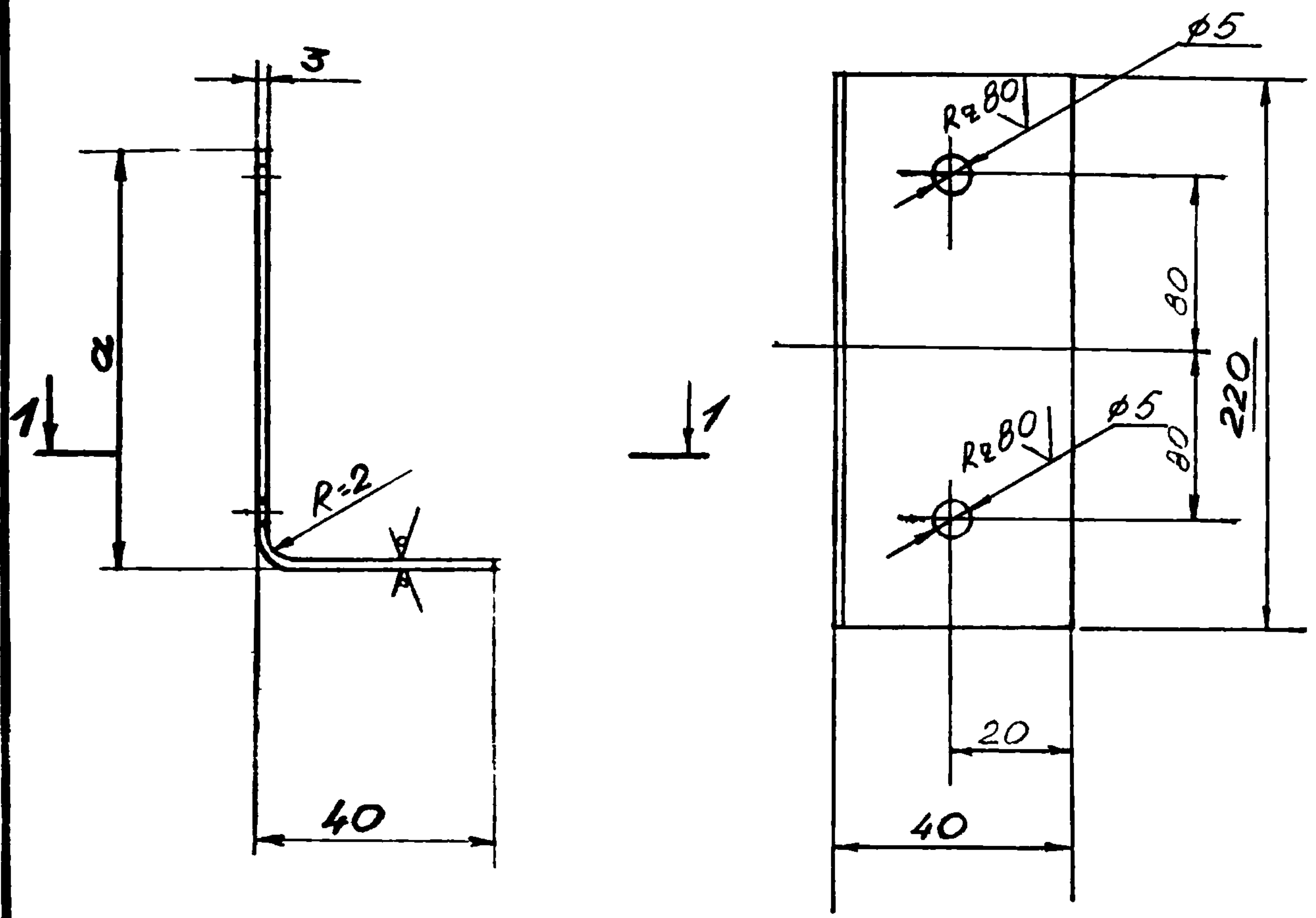


* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК
ШИРИНА ЗАГОТОВКИ - 82 мм.

ИМБ.Н. - ОДИ. ПОДПИСЬ И ДАТА

			2.436-18.4.080			
НАЧ. ОТД.	СВЕТИЧНЫЙ	<i>[Signature]</i>	ШАРНИР М1	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
Н. КОНТР.	КАПИТУЛЬСКОЙ	<i>[Signature]</i>		Р	1.15	1:1
ГЛ. СПЕЦ.	КАПИТУЛЬСКОЙ	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
РУК. ГР.	КОРСУНСКИЙ	<i>[Signature]</i>		Б-ПН-1.8 ГОСТ 19904-74* ЛУСТ 4-В-10 КН ГОСТ 16523-70*		
РУК. ГР.	КОРСУНСКИЙ	<i>[Signature]</i>	ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИЦПРОЕКТ			
СР. ТЕХН.	БАЛАКИРЕВА	<i>[Signature]</i>				

1-1 Rz160 (V)

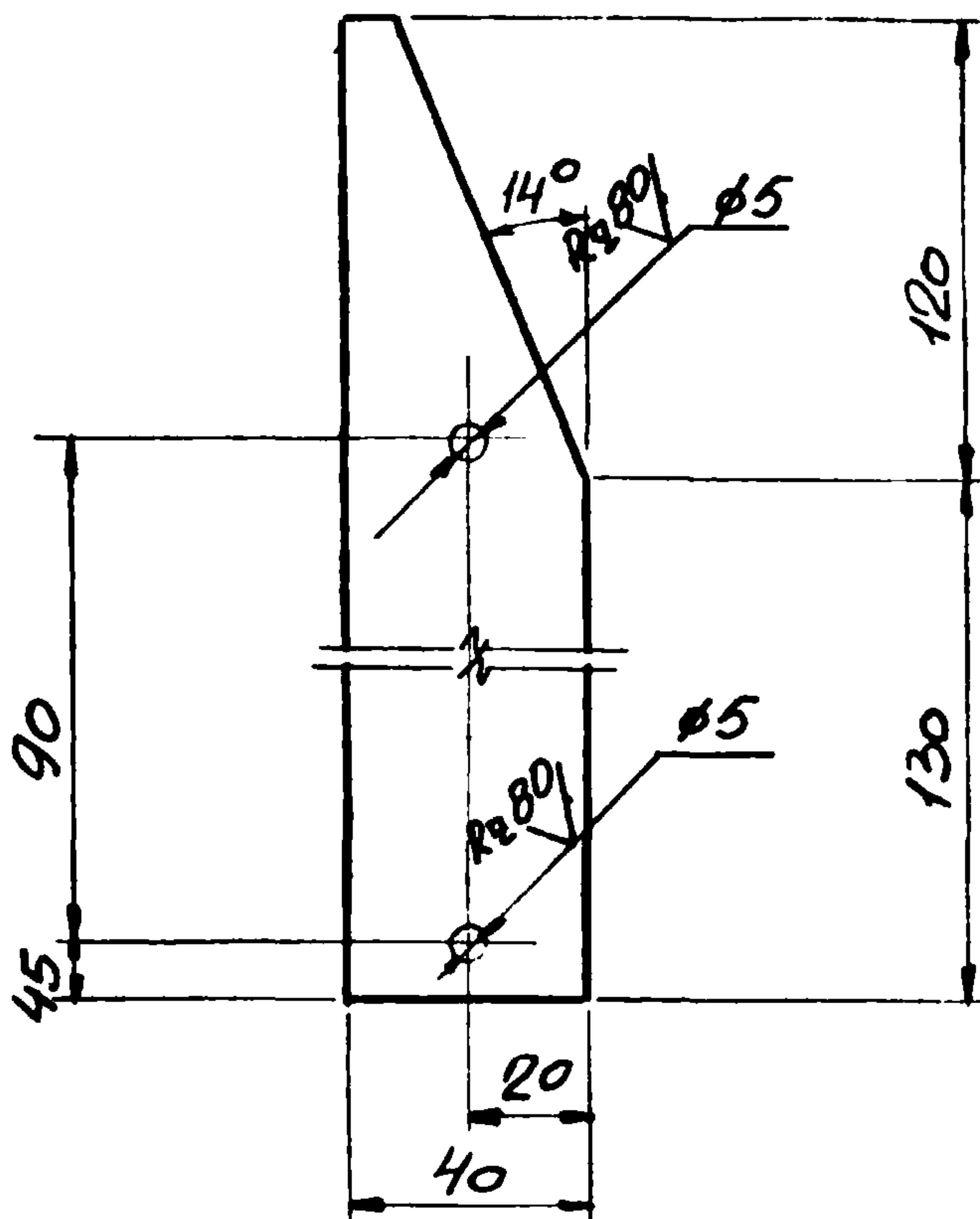
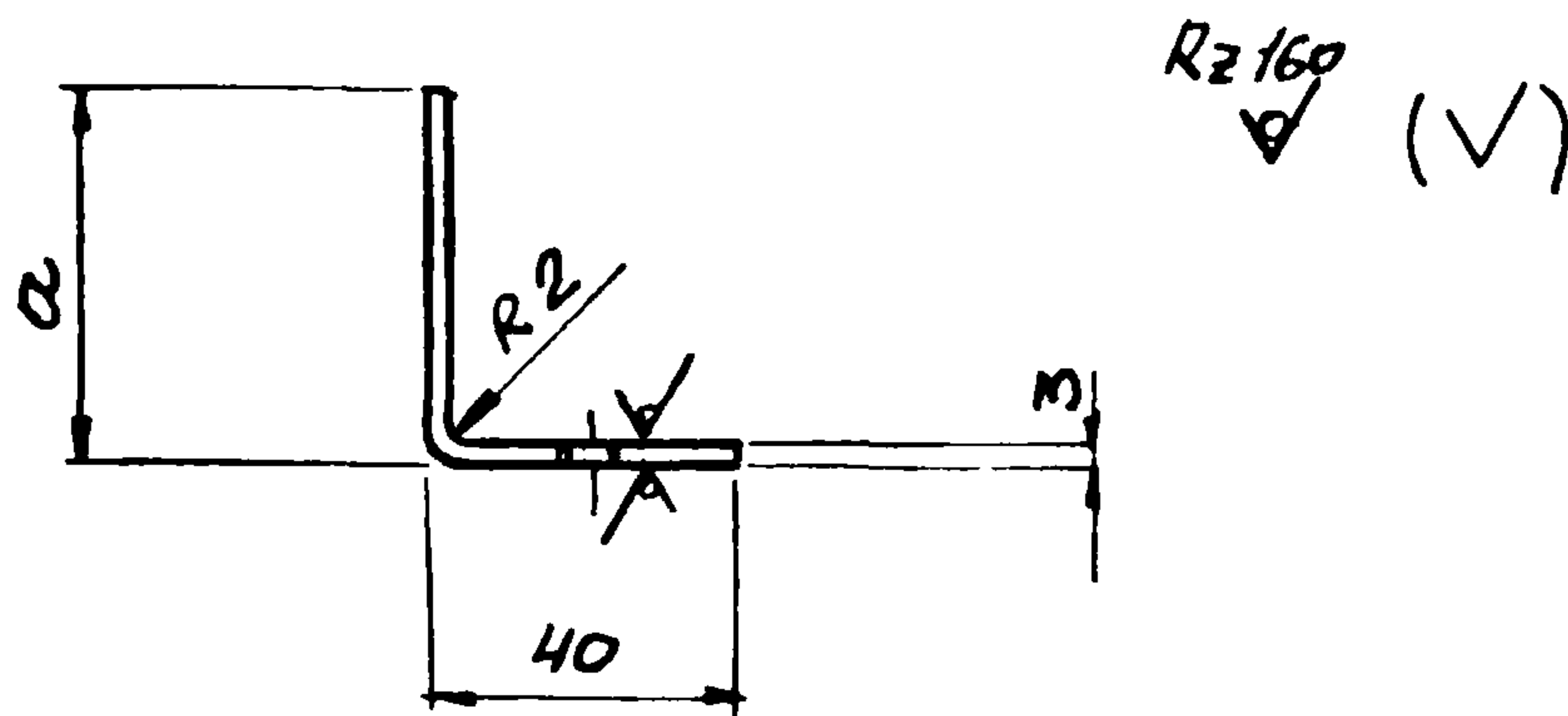


Обозначение	Марка	Размеры а, мм.	Длина заготовки, мм.	Масса ед., кг.
2.436-184090	КЭ1	50	92	0.48
-01	КЭ2	65	107	0.55

Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

Полное наименование

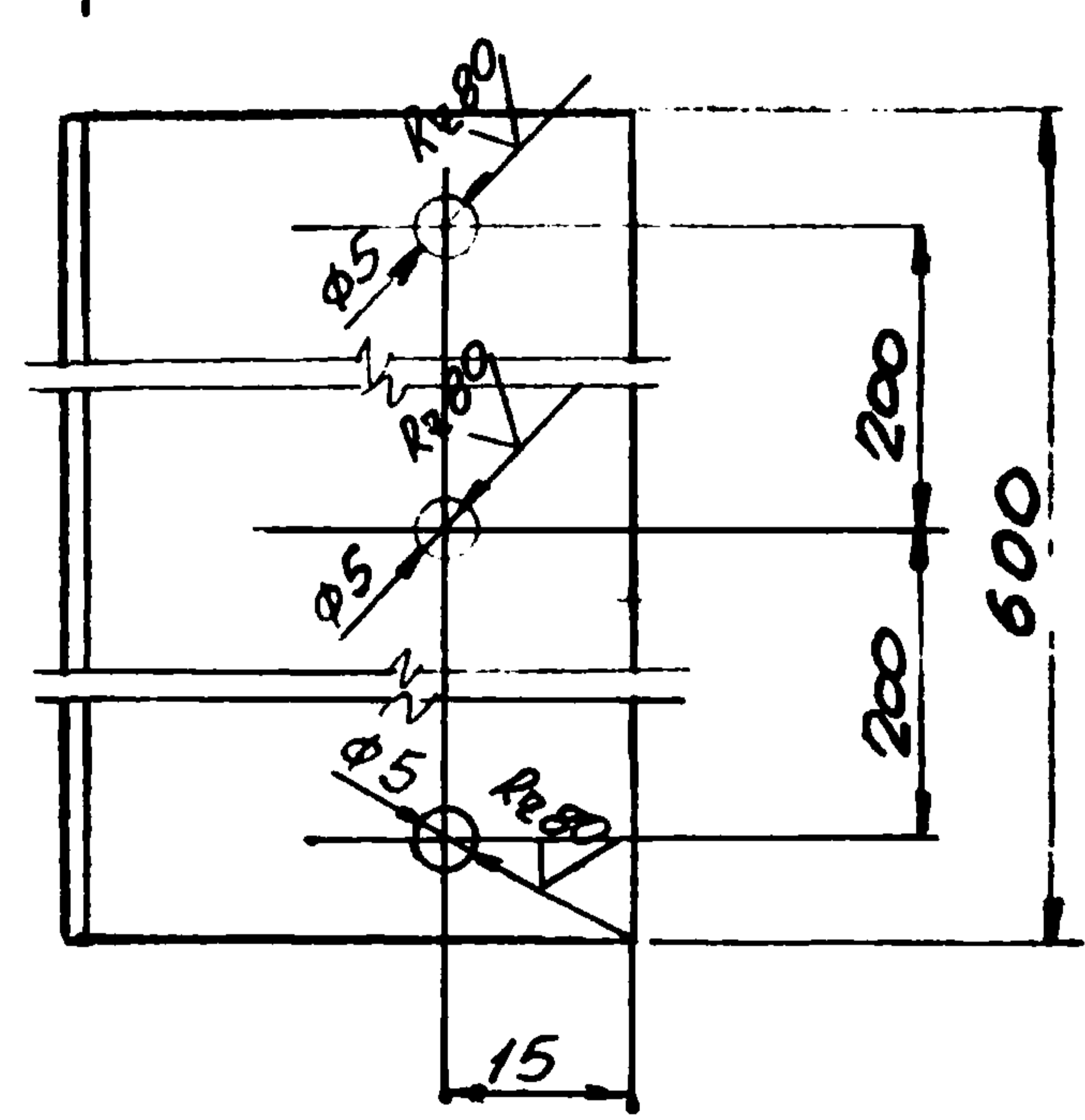
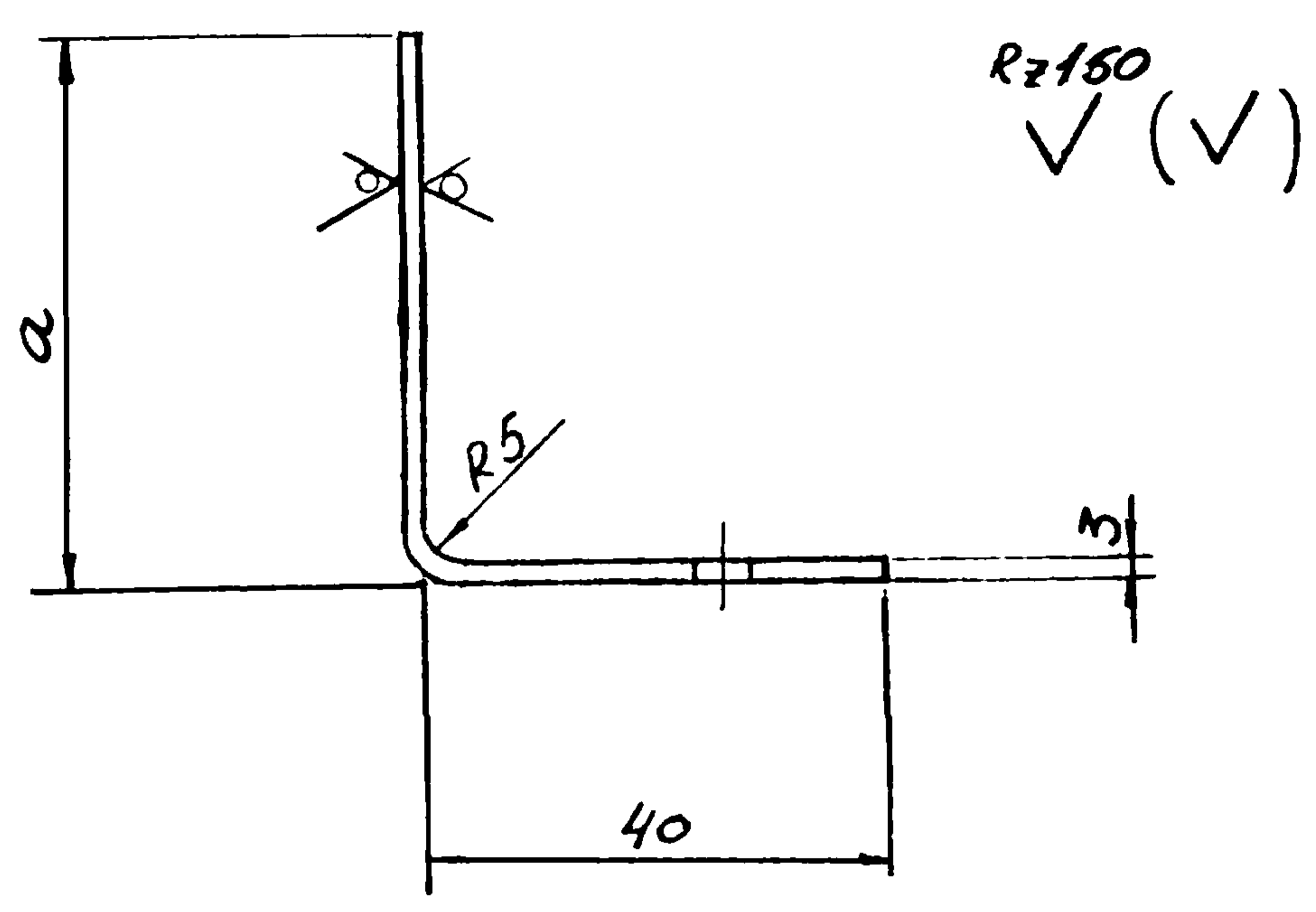
			2.436-18.4.090			
Исполн.	Светанчин	<i>[Signature]</i>	Крепёжный элемент КЭ1; КЭ2 (для швеллерного стекла)	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Каштурский	<i>[Signature]</i>		Р	см. табл.	1:1.5
Гр. спец.	Каштурский	<i>[Signature]</i>	Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74* 4-III-10 кп ГОСТ 16523-30*	Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Корсунский	<i>[Signature]</i>		Хорьковский ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		
Рук. гр.	Корсунский	<i>[Signature]</i>				
И. инж.	Корсунцева	<i>[Signature]</i>				



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕР a, мм.	ДЛИНА ЗАГОТОВ КИ	МАССА ЕД. КГ.
2.436-18.4 100	УКЭ1	50	92	0.54
-01	УКЭ2	65	107	0.63

Имя, Фамилия и Инициалы

			2.436-18.4.100			
НАЧ. ОТД. СВЕТИЧНЫЙ			УГЛОВОЙ КРЕПЕЖНЫЙ ЭЛЕМЕНТ УКЭ1; УКЭ2 (ДЛЯ ШВЕЛЕРНОГО СТЕКЛА)	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Н. КОНТР. КАПУТЗОВСКИЙ				Р	СМ. ТАБЛ.	1:1
ГЛА. СПЕЦ. КАПУТЗОВСКИЙ				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
РУК. ГР. КОРСУНСКИЙ				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74*		
РУК. ГР. КОРСУНСКИЙ				ЛИСТ 4-10-10 КЛ ГОСТ 16523-70*		
СТ. ТЕХН. БАЛАКУРЕВА			ОСАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ			



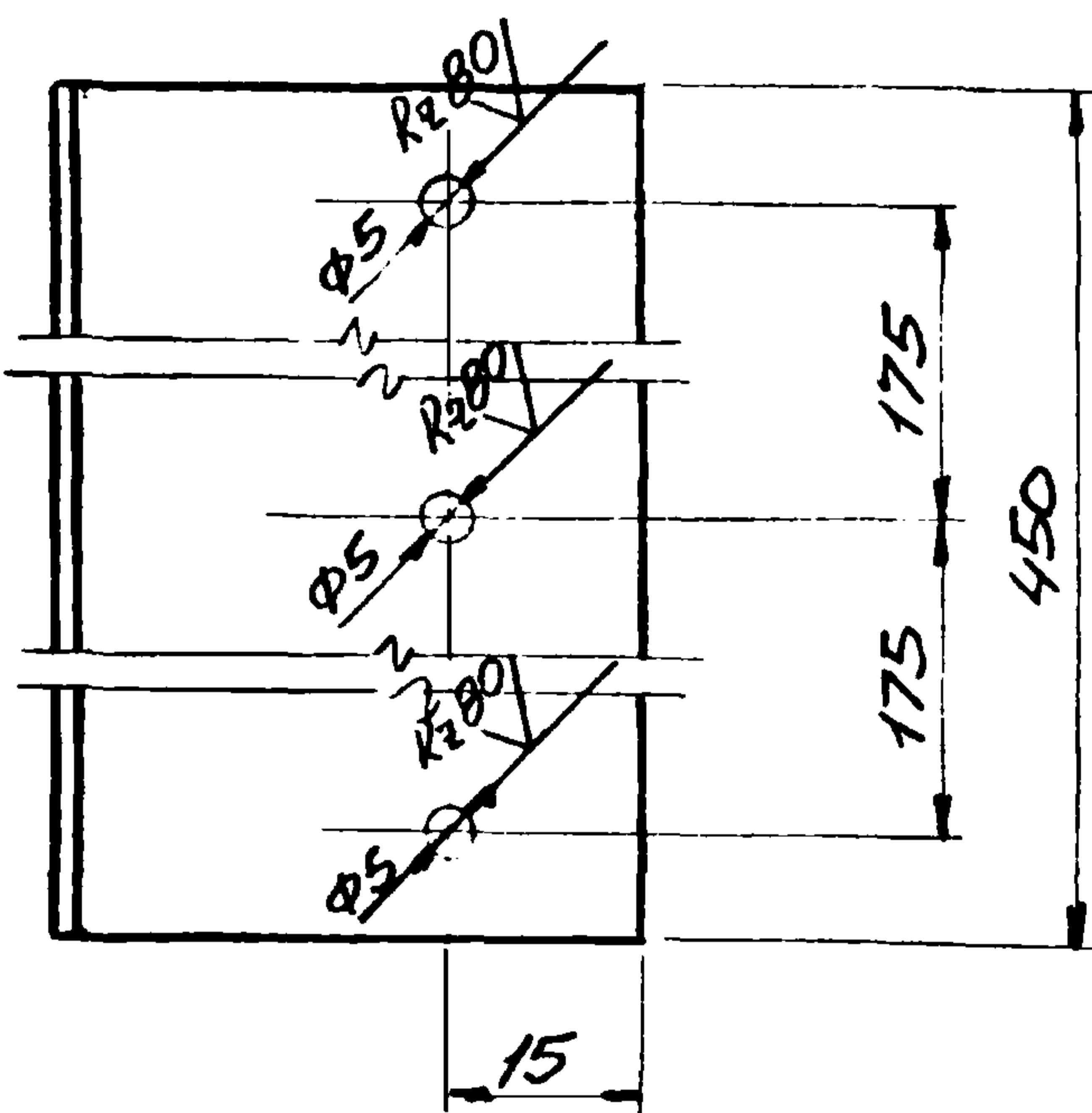
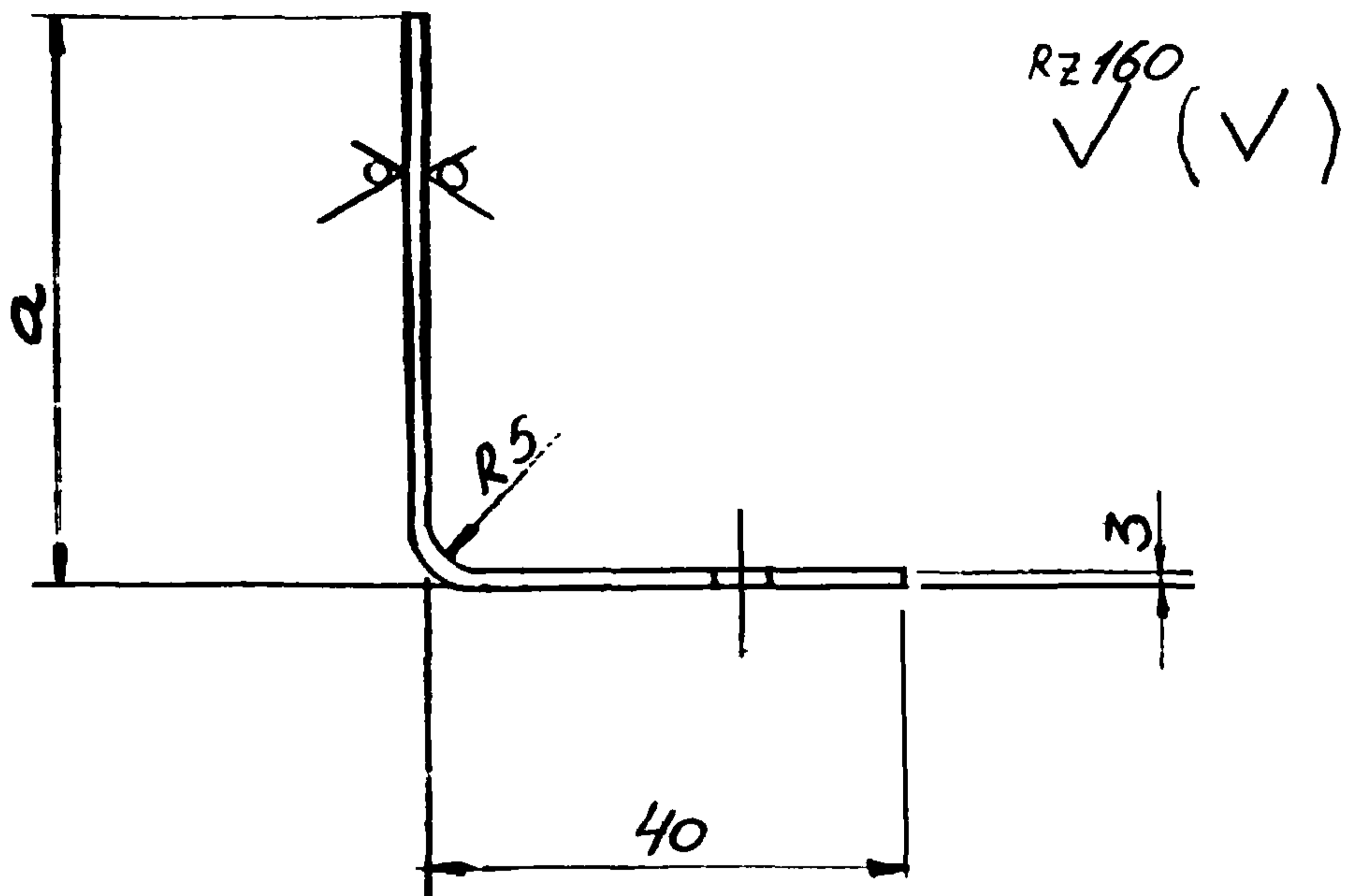
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕР a, мм.	ДЛИНА ЗАГОТОВ КИ	МАССА вд. кг.
2436-18.4 110	K33	50	92	1.7
-01	K34	65	107	1.98

2.436-18.4.110

НАЧ. ОТД. СВЕТИЧНЫЙ
 Н. КОНТ. КАПУТУМЬСКОЙ
 ГЛ. СПЕЦ. КАПУТУМЬСКОЙ
 РУК. ГР. КОРОСНСКИЙ
 РУК. ГР. КОРОСНСКИЙ
 СТ. ТЕХН. БАЛАКИРЕВА

КРЕПЕЖНЫЙ ЭЛЕМЕНТ
 K33 ; K34
 (для коровчатого стекла)
 лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74*
 лист 4-IV-10кп ГОСТ 16523-70*

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
P	см. ТАБЛ.	1:1
Лист	Листов 1	
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕР D, мм.	ДЛИНА ЗАГОТОВ КМ	МАССА ед. кг.
2436-18.4 120	УКЭ 3	50	92	1.34
-01	УКЭ 4	60	102	1.49

ШИФР ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

2.436-18.4.120

ИЗМ. ОТВ. СВЕТАЧУЧНИК		
Н. КОНТ. КАРПОВА		
ГЛА. СПЕЦ. КОПЫТОВА		
РУК. ГР. КОСЧУНСКИЙ		
РУК. ГР. КОСЧУНСКИЙ		
СЛ. ТЕХН. БОЖИЧЕРОВА		

Угловой крепежный элемент УКЭ3; УКЭ4 (для коровчатого стекла)

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74*
4-IV-10 кл ГОСТ 16523-70*

СТАТУС	МАССА	МАСШТАБ
Р	см. ТАБЛ.	1:1
Лист	Листов 1	
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИЦПРОЕКТ		